

# CAMERA DEI DEPUTATI

---

N.270

## **ATTO DEL GOVERNO SOTTOPOSTO A PARERE PARLAMENTARE**

Schema di decreto legislativo recante modifiche decreto legislativo 27 settembre 1991, n. 311, per l'attuazione della direttiva 2014/29/UE concernente l'armonizzazione delle legislazioni degli Stati membri relative alla messa a disposizione sul mercato di recipienti semplici a pressione (270)

*(articolo 1 della legge 9 luglio 2015, n. 114)*

---

*Trasmesso alla Presidenza il 19 febbraio 2016*

---

**SCHEMA DI DECRETO LEGISLATIVO RECANTE MODIFICHE AL DECRETO LEGISLATIVO 27 SETTEMBRE 1991, N. 311, PER L'ATTUAZIONE DELLA DIRETTIVA 2014/29/UE DEL PARLAMENTO EUROPEO E DEL CONSIGLIO DEL 26 FEBBRAIO 2014, CONCERNENTE L'ARMONIZZAZIONE DELLE LEGISLAZIONI DEGLI STATI MEMBRI RELATIVE ALLA MESSA A DISPOSIZIONE SUL MERCATO DI RECIPIENTI SEMPLICI A PRESSIONE (RIFUSIONE).**

**IL PRESIDENTE DELLA REPUBBLICA**

VISTI gli articoli 76 e 87 della Costituzione;

VISTO l'articolo 14, comma 1, della legge 23 agosto 1988, n. 400;

VISTA la direttiva 2014/29/UE del Parlamento europeo e del Consiglio del 26 febbraio 2014 concernente l'armonizzazione delle legislazioni degli Stati membri relative alla messa a disposizione sul mercato di recipienti semplici a pressione (rifusione);

VISTA la legge 24 dicembre 2012, n. 234, recante norme generali sulla partecipazione dell'Italia alla formazione e all'attuazione della normativa e delle politiche dell'Unione europea, ed in particolare gli articoli 31 e 32;

VISTA la legge 9 luglio 2015, n. 114, recante delega al Governo per il recepimento delle direttive europee e l'attuazione di altri atti dell'Unione europea - Legge di delegazione europea 2014 ed in particolare l'articolo 1 e l'allegato B, numero 16);

VISTO il decreto legislativo 27 settembre 1991, n. 311, di attuazione delle direttive n. 87/404/CEE e n. 90/488/CEE in materia di recipienti semplici a pressione, a norma dell'articolo 56 della legge 29 dicembre 1990, n. 428;

VISTO il decreto legislativo 24 febbraio 1997, n. 42, recante attuazione della direttiva 93/68/CEE, nella parte che modifica la direttiva 87/404/CEE, in materia di recipienti semplici a pressione;

VISTO il regolamento (CE) n. 765/2008 del Parlamento europeo e del Consiglio del 9 luglio 2008 che pone norme in materia di accreditamento e vigilanza del mercato per quanto riguarda la commercializzazione dei prodotti e che abroga il regolamento (CEE) n. 339/93;

VISTA la preliminare deliberazione del Consiglio dei ministri, adottata nella riunione del .....

ACQUISITI i pareri delle competenti Commissioni della Camera dei deputati e del Senato della Repubblica;

VISTA la deliberazione del Consiglio dei ministri, adottata nella riunione del.....;

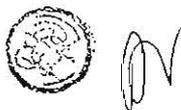
Sulla proposta del Presidente del Consiglio dei ministri e del Ministro dello sviluppo economico, di concerto con il Ministro dell'economia e delle finanze, con il Ministro della giustizia e con il Ministro degli affari esteri e della cooperazione internazionale;

EMANA

il seguente decreto legislativo:

ART. 1

*(Modifiche al decreto legislativo 27 settembre 1991, n. 311)*



1. Al decreto legislativo 27 settembre 1991, n. 311, e successive modificazioni, sono apportate le seguenti modificazioni:

a) il titolo del decreto legislativo è sostituito dal seguente: “Attuazione delle direttive 87/404/CEE e successive modifiche in materia di recipienti semplici a pressione, nonché della direttiva 2014/29/UE del 26 febbraio 2014, concernente l’armonizzazione delle legislazioni degli Stati membri relative alla messa a disposizione sul mercato di recipienti semplici a pressione (rifusione) che dispone l’abrogazione della direttiva 2009/105/CE in cui quelle precedenti sono state codificate.”;

b) all’articolo 1,

1) al comma 1, nell’alinea, le parole da: “saldati” a: “fiamma”, sono sostituite dalle seguenti: “semplici a pressione fabbricati in serie”;

2) al comma 1, la lettera a) è sostituita dalle seguenti:

“a) i recipienti sono saldati, sono destinati ad essere soggetti a una pressione interna relativa superiore a 0,5 bar e a contenere aria o azoto e non sono destinati a essere esposti alla fiamma;

a-bis) le parti e i componenti che contribuiscono alla resistenza del recipiente alla pressione sono fabbricati in acciaio di qualità non legato, in alluminio non legato oppure in lega di alluminio ricotto;”;

3) al comma 2 le parole: “l’installazione o la propulsione” sono sostituite dalle seguenti: “l’installazione su o per la propulsione”;

c) dopo l’articolo 1 è inserito il seguente:

“ART. 1-bis

*Definizioni*

1. Ai fini del presente decreto si intende per:

a) «messa a disposizione sul mercato»: la fornitura di un recipiente per la distribuzione o l’uso sul mercato dell’Unione nel corso di un’attività commerciale, a titolo oneroso o gratuito;

b) «immissione sul mercato»: la prima messa a disposizione di un recipiente sul mercato dell’Unione;

c) «fabbricante»: una persona fisica o giuridica che fabbrica un recipiente oppure lo fa progettare o fabbricare, e lo commercializza apponendovi il proprio nome o marchio;

d) «rappresentante autorizzato»: una persona fisica o giuridica stabilita nell’Unione che ha ricevuto da un fabbricante un mandato scritto che la autorizza ad agire a suo nome in relazione a determinati compiti;

e) «importatore»: una persona fisica o giuridica stabilita nell’Unione che immette sul mercato dell’Unione un recipiente proveniente da un Paese terzo;

f) «distributore»: una persona fisica o giuridica nella catena di fornitura, diversa dal fabbricante o dall’importatore, che mette a disposizione sul mercato un recipiente;



- g) «operatori economici»: il fabbricante, il rappresentante autorizzato, l'importatore e il distributore;
- h) «specifica tecnica»: un documento che prescrive i requisiti tecnici che un recipiente deve soddisfare;
- l) «norma armonizzata»: una norma armonizzata quale definita all'articolo 2, punto 1, lettera c), del regolamento (UE) n. 1025/2012;
- m) «accreditamento»: accreditamento quale definito all'articolo 2, punto 10, del regolamento (CE) n. 765/2008;
- n) «organismo nazionale di accreditamento»: organismo nazionale di accreditamento di cui all'articolo 2, punto 11, del regolamento (CE) n. 765/2008;
- o) «valutazione della conformità»: il processo atto a dimostrare il rispetto dei requisiti essenziali di sicurezza del presente decreto relativi a un recipiente;
- p) «organismo di valutazione della conformità»: un organismo che svolge attività di valutazione della conformità, fra cui tarature, prove, certificazioni e ispezioni;
- q) «richiamo»: qualsiasi misura volta a ottenere la restituzione di un recipiente già messo a disposizione dell'utilizzatore finale;
- s) «ritiro»: qualsiasi misura volta a impedire la messa a disposizione sul mercato di un recipiente presente nella catena di fornitura;
- t) «normativa di armonizzazione dell'Unione»: la normativa dell'Unione che armonizza le condizioni di commercializzazione dei prodotti;
- u) «marcatura CE»: una marcatura mediante la quale il fabbricante indica che il recipiente è conforme ai requisiti applicabili stabiliti nella normativa di armonizzazione dell'Unione che ne prevede l'apposizione.”;

d) all'articolo 2,

- 1) la rubrica è sostituita dalla seguente: “Messa a disposizione sul mercato, e disposizioni transitorie”;
- 2) al comma 1, le parole: “l'immissione sul mercato, la libera circolazione e la utilizzazione” sono sostituite dalle seguenti: “la messa a disposizione sul mercato e la messa in servizio”;
- 3) il comma 2, è sostituito dal seguente:

“2. I recipienti semplici a pressione immessi sul mercato prima del 20 aprile 2016 conformemente alle direttive codificate con la direttiva 2009/105/CE ed alle relative disposizioni nazionali di attuazione possono essere messi a disposizione del mercato o messi in servizio anche successivamente. I certificati rilasciati da organismi di controllo autorizzati a norma di tali direttive ed alle relative disposizioni nazionali di attuazione sono validi a norma della presente decreto fino alla loro scadenza.”;

4) dopo il comma 2, è aggiunto il seguente:

“2-bis. Le disposizioni del presente decreto non pregiudicano il mantenimento in vigore o l'adozione di disposizioni finalizzate a prescrivere i requisiti necessari per assicurare, conformemente alla normativa in materia di salute e sicurezza sul lavoro, la protezione dei lavoratori nell'utilizzazione dei recipienti, senza implicare alcuna modifica dei recipienti rispetto a quanto prescritto dal presente decreto.”;



e) all'articolo 3,

- 1) al comma 2 le parole: "devono essere" sono sostituite dalle seguenti: "sono concepiti e";
- 2) al comma 2, le parole da: "le norme" fino alla fine del comma, sono sostituite dalle seguenti: "una corretta prassi costruttiva in uno degli Stati membri";
- 3) il comma 3 è abrogato;

f) l'articolo 4 è sostituito dal seguente:

**"ART. 4**

*(Principi generali della marcatura CE e regole e condizioni per l'apposizione della stessa e delle iscrizioni)*

1. La marcatura CE è soggetta ai principi generali esposti all'articolo 30 del regolamento (CE) n. 765/2008.
2. La marcatura CE e le iscrizioni di cui all'allegato III, punto 1, sono apposte sul recipiente o sulla sua targhetta in modo visibile, leggibile e indelebile.
3. La marcatura CE è apposta sul recipiente prima della sua immissione sul mercato.
4. La marcatura CE è seguita dal numero di identificazione dell'organismo notificato che interviene nella fase di controllo della produzione. Il numero di identificazione dell'organismo notificato è apposto dall'organismo stesso o, in base alle sue istruzioni, dal fabbricante o dal suo rappresentante autorizzato.
5. La marcatura CE e il numero di identificazione dell'organismo notificato possono essere seguiti da qualsiasi altro marchio che indichi un rischio o un impiego particolare.";

g) l'articolo 5 è sostituito dal seguente:

**"ART. 5**

*(Presunzione di conformità dei recipienti il cui prodotto PS x V è superiore a 50 bar x l)*

1. I recipienti il cui prodotto  $PS \times V$  è superiore a  $50 \text{ bar} \times l$  e che sono conformi alle norme armonizzate o a parti di esse i cui riferimenti sono stati pubblicati nella Gazzetta Ufficiale dell'Unione europea sono considerati conformi ai requisiti essenziali di sicurezza di tali norme o parti di esse di cui all'allegato I.";

h) l'articolo 6 è sostituito dal seguente:

**"ART. 6**

*(Procedura a livello nazionale per i recipienti che comportano rischi)*

1. Qualora le autorità di vigilanza del mercato abbiano motivi sufficienti per ritenere che un recipiente disciplinato dal presente decreto presenta un rischio per la salute o la sicurezza delle



persone o degli animali domestici o dei beni, esse effettuano una valutazione del recipiente interessato che investe tutte le prescrizioni di cui al presente decreto. A tal fine, gli operatori economici interessati cooperano ove necessario con le autorità di vigilanza del mercato.

2. Se nel corso della valutazione di cui al comma 1 il Ministero dello sviluppo economico ritiene che il recipiente non rispetta le prescrizioni di cui al presente decreto, chiede tempestivamente, con provvedimento motivato, all'operatore economico interessato di adottare tutte le misure correttive del caso al fine di rendere il recipiente conforme alle suddette prescrizioni oppure di ritirarlo o di richiamarlo dal mercato entro un termine ragionevole e proporzionato alla natura del rischio, a seconda dei casi. Il Ministero dello sviluppo economico ne informa l'organismo notificato competente e le altre amministrazioni che eventualmente hanno segnalato tale non conformità. L'articolo 21 del regolamento (CE) n. 765/2008 si applica alle misure di cui al presente comma. Il provvedimento è comunicato immediatamente agli interessati, con l'indicazione dei mezzi di ricorso.
3. Nel caso in cui il Ministero dello sviluppo economico ritiene che l'inadempienza non è ristretta al territorio nazionale, informa la Commissione e gli altri Stati membri dei risultati della valutazione e dei provvedimenti che ha chiesto all'operatore economico di prendere. L'operatore economico garantisce che siano prese tutte le opportune misure correttive nei confronti di tutti i recipienti interessati che ha messo a disposizione sul mercato in tutta l'Unione.”;

i) l'articolo 7 è sostituito dal seguente:

“ART. 7

*(Organismi di valutazione della conformità, notifica ed autorità di notifica)*

1. Ai fini della notifica alla Commissione e agli altri Stati membri degli organismi autorizzati ad eseguire, in qualità di terzi, compiti di valutazione della conformità a norma del presente decreto, il Ministero dello sviluppo economico è individuato e designato quale autorità di notifica nazionale responsabile dell'elaborazione ed attuazione delle procedure necessarie per la valutazione e la notifica degli organismi di valutazione della conformità e per la vigilanza sugli organismi notificati, oltre che del rispetto delle disposizioni dell'articolo 7-ter.
2. La valutazione di cui al comma 1 degli organismi di valutazione della conformità ai fini dell'autorizzazione e della notifica, nonché il controllo degli organismi notificati, sono eseguiti ai sensi e in conformità del regolamento (CE) n. 765/2008 dall'organismo unico nazionale di accreditamento individuato ai sensi dell'articolo 4 della legge 23 luglio 2009, n. 99. L'autorizzazione degli organismi di cui al comma 1 ha come presupposto l'accREDITAMENTO ed è rilasciata entro trenta giorni dalla domanda dell'organismo corredata del relativo certificato di accREDITAMENTO, con decreto del Ministero dello sviluppo economico, di concerto con il Ministero del lavoro e delle politiche sociali e, quando trattasi di recipienti che interessano problemi di sicurezza antincendio, con il Ministero dell'interno. Il decreto è pubblicato sul sito internet del Ministero dello sviluppo economico.
3. Le modalità di svolgimento dell'attività di cui al primo periodo del comma 2 ed i connessi rapporti fra l'organismo unico nazionale di accREDITAMENTO e i Ministeri interessati sono regolati con apposita convenzione o protocollo di intesa fra gli stessi. L'organismo nazionale di accREDITAMENTO rispetta comunque per quanto applicabili le prescrizioni di cui al comma 5 ed adotta soluzioni idonee a coprire la responsabilità civile connessa alle proprie attività.



4. Il Ministero dello sviluppo economico assume piena responsabilità per i compiti svolti dall'organismo di cui al comma 3.
  5. Il Ministero dello sviluppo economico, quale autorità di notifica e ai fini dell'attività di autorizzazione, nonché l'organismo nazionale di accreditamento, ai fini dell'attività di valutazione e controllo, organizzano e gestiscono le relative attività nel rispetto delle seguenti prescrizioni:
    - a) in modo che non sorgano conflitti d'interesse con gli organismi di valutazione della conformità;
    - b) in modo che sia salvaguardata l'obiettività e l'imparzialità delle attività;
    - c) in modo che ogni decisione relativa alla notifica di un organismo di valutazione della conformità sia presa da persone competenti diverse da quelle che hanno effettuato la valutazione;
    - d) evitando di offrire ed effettuare attività eseguite dagli organismi di valutazione della conformità o servizi di consulenza commerciali o su base concorrenziale;
    - e) salvaguardando la riservatezza delle informazioni ottenute;
    - f) assegnando a tali attività un numero di dipendenti competenti sufficiente per l'adeguata esecuzione dei suoi compiti.
  6. Il Ministero dello sviluppo economico informa la Commissione europea delle procedure adottate per la valutazione e la notifica degli organismi di valutazione della conformità e per il controllo degli organismi notificati, nonché di qualsiasi modifica delle stesse.”;
- 1) dopo l'articolo 7 sono inseriti i seguenti:

“ART.7-bis

*(Prescrizioni relative agli organismi notificati e presunzione di conformità)*

1. Ai fini della notifica, l'organismo di valutazione della conformità rispetta le prescrizioni di cui ai commi da 2 a 11.
2. L'organismo di valutazione della conformità è disciplinato a norma della legge nazionale di uno Stato membro e ha personalità giuridica.
3. L'organismo di valutazione della conformità è un organismo terzo indipendente dall'organizzazione o dal recipiente oggetto di valutazione. Un organismo appartenente a un'associazione d'impresе o a una federazione professionale che rappresenta imprese coinvolte nella progettazione, nella fabbricazione, nella fornitura, nell'assemblaggio, nell'utilizzo o nella manutenzione di recipienti che esso valuta può essere ritenuto un organismo del genere, a condizione che siano dimostrate la sua indipendenza e l'assenza di qualsiasi conflitto di interesse.
4. L'organismo di valutazione della conformità, i suoi alti dirigenti e il personale addetto alla valutazione della conformità non sono né il progettista, né il fabbricante, né il fornitore, né l'installatore, né l'acquirente, né il proprietario, né l'utilizzatore o il responsabile della manutenzione dei recipienti sottoposti alla sua valutazione, né il rappresentante di uno di questi



soggetti. Ciò non preclude l'uso dei recipienti valutati che sono necessari per il funzionamento dell'organismo di valutazione della conformità o l'uso di tali recipienti per scopi privati. L'organismo di valutazione della conformità, i suoi alti dirigenti e il personale addetto alla valutazione della conformità non intervengono direttamente nella progettazione, nella fabbricazione o nella costruzione, nella commercializzazione, nell'installazione, nell'utilizzo o nella manutenzione dei recipienti semplici a pressione, né rappresentano i soggetti impegnati in tali attività. Non intraprendono alcuna attività che possa essere in conflitto con la loro indipendenza di giudizio o la loro integrità per quanto riguarda le attività di valutazione della conformità per cui sono notificati. Ciò vale in particolare per i servizi di consulenza. L'organismo di valutazione della conformità garantisce che le attività delle sue affiliate o dei suoi subappaltatori non si ripercuotano sulla riservatezza, sull'obiettività o sull'imparzialità delle sue attività di valutazione della conformità.

5. L'organismo di valutazione della conformità e il suo personale eseguono le operazioni di valutazione della conformità con il massimo dell'integrità professionale e della competenza tecnica e sono liberi da qualsivoglia pressione o incentivo, soprattutto di ordine finanziario, che possa influenzare il loro giudizio o i risultati delle loro attività di valutazione, in particolare da persone o gruppi di persone interessati ai risultati di tali attività.
6. L'organismo di valutazione della conformità è in grado di eseguire tutti i compiti di valutazione della conformità assegnatigli in base all'allegato 1, punto 3.2, e all'allegato II e per cui è stato notificato, indipendentemente dal fatto che siano eseguiti dall'organismo stesso o per suo conto e sotto la sua responsabilità. In ogni momento, per ogni procedura di valutazione della conformità e per ogni tipo o categoria di recipienti per i quali è stato notificato, l'organismo di valutazione della conformità dispone:
  - a) di personale con conoscenze tecniche ed esperienza sufficiente e appropriata per eseguire i compiti di valutazione della conformità;
  - b) delle necessarie descrizioni delle procedure in conformità delle quali avviene la valutazione della conformità, garantendo la trasparenza e la capacità di riproduzione di tali procedure; una politica e procedure appropriate che distinguano i compiti che svolge in qualità di organismo di valutazione della conformità dalle altre attività;
  - c) di procedure per svolgere le attività che tengono debitamente conto delle dimensioni di un'impresa, del settore in cui opera, della sua struttura, del grado di complessità della tecnologia del prodotto in questione e della natura di massa o seriale del processo produttivo.
7. L'organismo di valutazione della conformità dispone dei mezzi necessari per eseguire in modo appropriato i compiti tecnici e amministrativi connessi alle attività di valutazione della conformità e ha accesso a tutti gli strumenti o impianti occorrenti. Il personale responsabile dell'esecuzione dei compiti di valutazione della conformità dispone di quanto segue:
  - a) una formazione tecnica e professionale solida che include tutte le attività di valutazione della conformità in relazione alle quali l'organismo di valutazione della conformità è stato notificato;
  - b) soddisfacenti conoscenze delle prescrizioni relative alle valutazioni che esegue e un'adeguata autorità per eseguire tali valutazioni;
  - c) una conoscenza e una comprensione adeguate dei requisiti essenziali di sicurezza di cui all'allegato I, delle norme armonizzate applicabili e delle disposizioni pertinenti della normativa di armonizzazione dell'Unione europea nonché delle normative nazionali;



- d) la capacità di elaborare certificati, registri e rapporti atti a dimostrare che le valutazioni sono state eseguite.
8. È garantita l'imparzialità degli organismi di valutazione della conformità, dei loro alti dirigenti e del personale addetto allo svolgimento di compiti di valutazione della conformità. La remunerazione degli alti dirigenti e del personale addetto allo svolgimento di compiti di valutazione della conformità non dipende dal numero di valutazioni eseguite o dai risultati di tali valutazioni.
  9. Gli organismi di valutazione della conformità, salvo che si tratti di organismi pubblici, sottoscrivono un contratto di assicurazione per la responsabilità civile, secondo le caratteristiche minime fissate con decreto del Ministro dello sviluppo economico. Fino all'adozione di tale decreto si applicano le indicazioni al riguardo previste nella direttiva del Ministro delle attività produttive del 19 dicembre 2002, pubblicata nella Gazzetta Ufficiale della Repubblica italiana n. 77 del 2 aprile 2003.
  10. Il personale di un organismo di valutazione della conformità è tenuto al segreto professionale per tutto ciò di cui viene a conoscenza nell'esercizio delle sue funzioni a norma dell'allegato I, punto 3.2. e dell'allegato II che fanno parte integrante del presente decreto o di qualsiasi disposizione esecutiva di diritto interno, tranne che nei confronti delle autorità competenti dello Stato in cui esercita le sue attività. Sono tutelati i diritti di proprietà.
  11. Gli organismi di valutazione della conformità partecipano alle attività di normalizzazione pertinenti e alle attività del gruppo di coordinamento degli organismi notificati, istituito a norma della pertinente normativa di armonizzazione dell'Unione europea, o garantiscono che il loro personale addetto alla valutazione della conformità ne sia informato, e applicano come guida generale le decisioni e i documenti amministrativi prodotti da tale gruppo.
  12. Qualora dimostri la propria conformità ai criteri stabiliti nelle pertinenti norme armonizzate o in parti di esse i cui riferimenti sono stati pubblicati nella Gazzetta Ufficiale dell'Unione europea, un organismo di valutazione della conformità è considerato conforme alle prescrizioni di cui al presente articolo nella misura in cui le norme applicabili armonizzate coprano tali prescrizioni.

ART. 7-ter

*(Affiliate e subappaltatori degli organismi notificati)*

1. Un organismo notificato, qualora subappalti compiti specifici connessi alla valutazione della conformità oppure ricorra a un'affiliata, garantisce che il subappaltatore o l'affiliata rispettino le prescrizioni di cui all'articolo 7-bis e ne informa di conseguenza il Ministero dello sviluppo economico e l'organismo nazionale di accreditamento.
2. Gli organismi notificati si assumono la completa responsabilità delle mansioni eseguite da subappaltatori o affiliate, ovunque questi siano stabiliti.
3. Le attività possono essere subappaltate o eseguite da un'affiliata solo con il consenso del cliente.



4. Gli organismi notificati mantengono a disposizione del Ministero dello sviluppo economico e dell'organismo nazionale di accreditamento i documenti pertinenti riguardanti la valutazione delle qualifiche del subappaltatore o dell'affiliata e del lavoro eseguito da questi ultimi a norma dell'allegato I, punto 3.2, e dell'allegato II.

ART. 7-quater

*(Domanda e procedura di notifica)*

1. L'organismo di valutazione della conformità stabilito nel territorio nazionale presenta domanda di autorizzazione e di notifica al Ministero dello sviluppo economico.
2. La domanda di autorizzazione e di notifica è accompagnata da una descrizione delle attività di valutazione della conformità, del modulo o dei moduli di valutazione della conformità e dell'articolo o dei recipienti per i quali tale organismo dichiara di essere competente, nonché da un certificato di accreditamento rilasciato dall'organismo nazionale di accreditamento che attesta che l'organismo di valutazione della conformità è conforme alle prescrizioni di cui all'articolo 7-bis.”;
3. Il Ministero dello sviluppo economico autorizza e notifica solo gli organismi di valutazione della conformità che soddisfano le prescrizioni di cui all'articolo 7-bis e notifica tali organismi alla Commissione europea e agli altri Stati membri utilizzando lo strumento elettronico di notifica elaborato e gestito dalla Commissione.
4. La notifica include tutti i dettagli riguardanti le attività di valutazione della conformità, il modulo o i moduli di valutazione della conformità e il recipiente o i recipienti interessati, nonché la relativa attestazione di competenza.
5. L'organismo interessato può eseguire le attività di un organismo notificato solo se non sono sollevate obiezioni da parte della Commissione o degli altri Stati membri entro due settimane dalla notifica. Solo tale organismo è considerato un organismo notificato ai fini del presente decreto.
6. Il Ministero dello sviluppo economico informa la Commissione e gli altri Stati membri di eventuali modifiche di rilievo apportate successivamente alla notifica.
7. Qualora sulla base della sospensione o del ritiro del relativo certificato di accreditamento o in altro modo è accertato che un organismo notificato non è più conforme alle prescrizioni di cui all'articolo 7-bis o non adempie ai suoi obblighi, il Ministero dello sviluppo economico limita, sospende o ritira la notifica, a seconda dei casi, in funzione della gravità del mancato rispetto di tali prescrizioni o dell'inadempimento di tali obblighi e ne informa immediatamente la Commissione europea e gli altri Stati membri.
8. Nei casi di limitazione, sospensione o ritiro della notifica, oppure di cessazione dell'attività dell'organismo notificato, il Ministero dello sviluppo economico, sulla base dei provvedimenti a tal fine assunti dall'organismo nazionale di accreditamento, prende le misure appropriate per garantire che le pratiche di tale organismo notificato siano evase da un altro organismo notificato o siano messe a disposizione delle autorità di notifica e di vigilanza del mercato responsabili, su loro richiesta.



9. In relazione alla competenza della Commissione ad indagare su tutti i casi in cui abbia dubbi o vengano portati alla sua attenzione dubbi sulla competenza di un organismo notificato o sull'ottemperanza di un organismo notificato alle prescrizioni e responsabilità cui è sottoposto, il Ministero dello sviluppo economico fornisce alla Commissione, su richiesta, tutte le informazioni relative alla base della notifica o del mantenimento della competenza dell'organismo in questione. Qualora la Commissione accerti che un organismo notificato non soddisfa o non soddisfa più le prescrizioni per la sua notifica, il Ministero dello sviluppo economico adotta le misure correttive necessarie relativamente al conseguente atto di esecuzione della Commissione e, all'occorrenza, ritira la notifica.”;

m) l'articolo 8 è sostituito dal seguente:

“ART. 8

*(Procedure di valutazione della conformità)*

1. Prima della fabbricazione, i recipienti il cui prodotto  $PS \times V$  sia superiore a  $50 \text{ bar} \times \text{l}$  sono sottoposti all'esame UE del tipo (modulo B) di cui all'allegato II, punto 1, secondo le seguenti modalità:
  - a) per i recipienti fabbricati conformemente alle norme armonizzate di cui all'articolo 5, si procede, a scelta del fabbricante, in uno dei due modi seguenti:
    - 1) accertamento dell'adeguatezza del progetto tecnico del recipiente, effettuato esaminando la documentazione tecnica e gli elementi di prova, senza esame di un prototipo di recipiente (modulo B – tipo di progetto);
    - 2) accertamento dell'adeguatezza del progetto tecnico del recipiente, effettuato esaminando la documentazione tecnica e gli elementi di prova, unito a un esame di un prototipo, rappresentativo della produzione prevista, del recipiente finito (modulo B – tipo di produzione);
  - b) per i recipienti fabbricati non rispettando o rispettando soltanto parzialmente le norme armonizzate di cui all'articolo 12, il fabbricante sottopone a esame un prototipo rappresentativo della produzione prevista del recipiente finito e la documentazione tecnica e gli elementi di prova per l'esame e la valutazione dell'adeguatezza del progetto tecnico del recipiente (Modulo B – tipo di produzione).
2. Prima dell'immissione sul mercato, i recipienti sono sottoposti alle seguenti procedure:
  - a) se il prodotto  $PS \times V$  è superiore a  $3\,000 \text{ bar} \times \text{l}$ : conformità al tipo basata sul controllo interno della produzione unito a prove sul recipiente sotto controllo ufficiale (modulo C1) di cui all'allegato II, punto 2;
  - b) se il prodotto  $PS \times V$  è inferiore o pari a  $3\,000 \text{ bar} \times \text{l}$  e superiore a  $200 \text{ bar} \times \text{l}$ , a scelta del fabbricante, a uno dei seguenti moduli:
    - 1) conformità al tipo basata sul controllo interno della produzione unito a prove sul recipiente sotto controllo ufficiale (modulo C1) di cui all'allegato II, punto 2;
    - 2) conformità al tipo basata sul controllo interno della produzione, unito a controlli sul recipiente effettuati sotto controllo ufficiale a intervalli casuali (modulo C2) di cui all'allegato II, punto 3;



- c) se il prodotto  $PS \times V$  è inferiore o pari a  $200 \text{ bar} \times l$  e superiore a  $50 \text{ bar} \times l$ , a scelta del fabbricante, a uno dei seguenti moduli:
- 1) conformità al tipo basata sul controllo interno della produzione unito a prove sul recipiente sotto controllo ufficiale (modulo C1) di cui all'allegato II, punto 2;
  - 2) conformità al tipo basata sul controllo interno della produzione (modulo C) di cui all'allegato II, punto 4.
3. I fascicoli e la corrispondenza relativi alle procedure di valutazione della conformità di cui ai paragrafi 1 e 2 sono redatti in lingua italiana.”;
- n) l'articolo 9 è sostituito dal seguente:

“ART. 9

*(Obblighi operativi degli organismi notificati e ricorsi contro le loro decisioni)*

1. Gli organismi notificati eseguono le valutazioni della conformità conformemente alle procedure di valutazione della conformità di cui all'allegato II.
2. Le valutazioni della conformità sono eseguite in modo proporzionato, evitando oneri superflui per gli operatori economici. Gli organismi di valutazione della conformità svolgono le loro attività tenendo debitamente conto delle dimensioni di un'impresa, del settore in cui opera, della sua struttura, del grado di complessità della tecnologia del recipiente in questione e della natura seriale o di massa del processo di produzione, assicurando il grado di rigore e il livello di protezione necessari per la conformità del recipiente al presente decreto.
3. Qualora un organismo notificato riscontri che i requisiti essenziali di cui all'allegato I, le norme armonizzate corrispondenti, i documenti normativi o le altre specifiche tecniche non sono stati rispettati da un fabbricante, chiede a tale fabbricante di prendere le misure correttive appropriate e non rilascia il certificato di conformità.
4. Un organismo notificato che nel corso del monitoraggio della conformità successivo al rilascio di un certificato riscontra che recipiente non è più conforme chiede al fabbricante di prendere le misure correttive opportune e all'occorrenza sospende o ritira il certificato.
5. Qualora non siano prese misure correttive o non producano il risultato richiesto, l'organismo notificato limita, sospende o ritira i certificati, a seconda dei casi.
6. Contro le decisioni degli organismi notificati può essere espletata l'apposita procedura di ricorso a tal fine istituita dall'organismo nazionale di accreditamento.”;

- o) l'articolo 10 è sostituito dal seguente:

“ART. 10

*(Obblighi dei fabbricanti)*

1. All'atto dell'immissione sul mercato dei loro recipienti il cui prodotto  $PS \times V$  è superiore a  $50 \text{ bar} \times l$ , i fabbricanti garantiscono che sono stati progettati e fabbricati conformemente ai



requisiti essenziali di sicurezza di cui all'allegato I. All'atto dell'immissione sul mercato dei loro recipienti il cui prodotto PS x V è inferiore o pari a 50 bar x l, i fabbricanti garantiscono che sono stati progettati e fabbricati conformemente alla corretta prassi costruttiva in uno degli Stati membri.

2. Per i recipienti il cui prodotto PS x V è superiore a 50 bar x l i fabbricanti preparano la documentazione tecnica di cui all'allegato II ed eseguono o fanno eseguire la pertinente procedura di valutazione della conformità di cui all'articolo 8. Per un recipiente il cui prodotto PS x V è superiore a 50 bar x l, qualora la conformità sia stata dimostrata mediante tale procedura i fabbricanti redigono una dichiarazione di conformità UE e appongono la marcatura CE e le iscrizioni di cui all'allegato III, punto I.
3. I fabbricanti conservano la documentazione tecnica e la dichiarazione di conformità UE per un periodo di dieci anni dalla data in cui il recipiente è stato immesso sul mercato.
4. I fabbricanti garantiscono la predisposizione delle procedure necessarie affinché la produzione in serie continui a essere conforme al presente decreto. A tal fine tengono debitamente conto delle modifiche della progettazione o delle caratteristiche del prodotto, nonché delle modifiche delle norme armonizzate o delle altre specifiche tecniche con riferimento alle quali è dichiarata la conformità di un recipiente. Ove necessario in considerazione dei rischi presentati da un recipiente, i fabbricanti eseguono, per proteggere la sicurezza dei consumatori finali, una prova a campione sui recipienti messi a disposizione sul mercato, esaminano i reclami, i recipienti non conformi e i richiami dei recipienti, mantengono, se del caso, un registro degli stessi e informano i distributori di tale monitoraggio.
5. I fabbricanti assicurano che sui recipienti che hanno immesso sul mercato sia apposto un numero di tipo, di serie o di lotto che ne consenta l'identificazione.
6. I fabbricanti indicano sul recipiente il loro nome, la loro denominazione commerciale registrata o il loro marchio registrato e l'indirizzo postale al quale possono essere contattati. L'indirizzo indica un unico punto in cui il fabbricante può essere contattato. Le informazioni relative al contatto sono redatte anche in lingua italiana.
7. I fabbricanti garantiscono che il recipiente sia accompagnato dalle istruzioni e dalle informazioni sulla sicurezza di cui all'allegato III, punto 2, in lingua italiana. Tali istruzioni e informazioni sulla sicurezza, al pari di qualunque etichettatura, devono essere chiare, comprensibili e intelligibili.
8. I fabbricanti che ritengono o hanno motivo di ritenere che un recipiente da essi immesso sul mercato non è conforme al presente decreto prendono immediatamente le misure correttive necessarie per rendere conforme tale recipiente, per ritirarlo o richiamarlo, a seconda dei casi. Inoltre, qualora il recipiente presenta un rischio, i fabbricanti ne informano immediatamente le autorità nazionali competenti degli Stati membri in cui hanno messo a disposizione sul mercato il recipiente, indicando in particolare i dettagli relativi alla non conformità e qualsiasi misura correttiva presa.
9. I fabbricanti, a seguito di una richiesta motivata di un'autorità nazionale competente, forniscono a quest'ultima tutte le informazioni e la documentazione, in formato cartaceo o elettronico, necessarie per dimostrare la conformità del recipiente al presente decreto, in una lingua che può essere facilmente compresa da tale autorità e, per i recipienti immessi sul mercato in Italia, in



lingua italiana. Cooperano con tale autorità, su sua richiesta, su qualsiasi azione intrapresa per eliminare i rischi presentati dai recipienti da essi immessi sul mercato.”;

p) dopo l'articolo 10 sono inseriti i seguenti:

“ART. 10-bis

*(Rappresentanti autorizzati)*

1. Il fabbricante può nominare, mediante mandato scritto, un rappresentante autorizzato. Gli obblighi di cui all'articolo 10, comma 1, e l'obbligo di redigere la documentazione tecnica di cui all'articolo 10, comma 2, non rientrano nel mandato del rappresentante autorizzato.
2. Il rappresentante autorizzato esegue i compiti specificati nel mandato ricevuto dal fabbricante. Il mandato consente al rappresentante autorizzato di eseguire almeno i seguenti compiti:
  - a) mantenere a disposizione delle autorità nazionali di vigilanza del mercato la dichiarazione di conformità UE e la documentazione tecnica per un periodo di dieci anni dalla data in cui il recipiente è stato immesso sul mercato;
  - b) su richiesta motivata di un'autorità nazionale competente, fornire a tale autorità tutte le informazioni e la documentazione necessarie per dimostrare la conformità di un recipiente;
  - c) cooperare con le autorità nazionali competenti, su loro richiesta, su qualsiasi azione intrapresa per eliminare i rischi presentati dai recipienti che rientrano nel mandato del rappresentante autorizzato.

ART. 10-ter

*(Obblighi degli importatori)*

1. Gli importatori immettono sul mercato solo recipienti conformi.
2. Prima di immettere sul mercato recipienti il cui prodotto PS x V è superiore a 50 bar x l, gli importatori si assicurano che il fabbricante abbia eseguito l'appropriata procedura di valutazione della conformità di cui all'articolo 8. Essi assicurano che il fabbricante abbia preparato la documentazione tecnica, che il recipiente rechi la marcatura CE e le iscrizioni di cui all'allegato III, punto 1, sia accompagnato dai documenti prescritti e che il fabbricante abbia rispettato le prescrizioni di cui all'articolo 10, commi 5 e 6. L'importatore, se ritiene o ha motivo di ritenere che un recipiente il cui prodotto PS x V è superiore a 50 bar x l non sia conforme ai requisiti essenziali di sicurezza di cui all'allegato I, non immette il recipiente sul mercato fino a quando non sia stato reso conforme. Inoltre, nel caso in cui il recipiente presenta un rischio, l'importatore ne informa il fabbricante e le autorità di vigilanza del mercato.
3. Prima di immettere sul mercato un recipiente il cui prodotto PS x V è inferiore o pari a 50 bar x l, gli importatori si assicurano che esso sia stato progettato e fabbricato conformemente alla corretta prassi costruttiva in uno degli Stati membri e rechi le iscrizioni di cui all'allegato III, punto 1.2, e che il fabbricante abbia rispettato le prescrizioni di cui all'articolo 10, commi 5 e 6.
4. Gli importatori indicano sul recipiente il loro nome, la loro denominazione commerciale registrata o il loro marchio registrato e l'indirizzo postale al quale possono essere contattati oppure, ove ciò non sia possibile, in un documento di accompagnamento del recipiente. Le informazioni relative al contatto sono in lingua italiana.
5. Gli importatori garantiscono che il recipiente sia accompagnato dalle istruzioni e dalle informazioni sulla sicurezza di cui all'allegato III, punto 2, in lingua italiana



6. Gli importatori garantiscono che, mentre un recipiente il cui prodotto PS x V è superiore a 50 bar x l è sotto la loro responsabilità, le sue condizioni di immagazzinamento o di trasporto non mettono a rischio la sua conformità ai requisiti essenziali di cui all'allegato I.
7. Laddove ritenuto necessario in considerazione dei rischi presentati da un recipiente, gli importatori eseguono, per proteggere la sicurezza dei consumatori finali, una prova a campione sui recipienti messi a disposizione sul mercato, esaminano i reclami, i recipienti non conformi e i richiami degli recipienti, mantengono, se del caso, un registro degli stessi e informano i distributori di tale monitoraggio.
8. Gli importatori che ritengono o hanno motivo di ritenere che un recipiente da essi immesso sul mercato non sia conforme al presente decreto prendono immediatamente le misure correttive necessarie per rendere conforme tale recipiente, per ritirarlo o richiamarlo, a seconda dei casi. Inoltre, qualora il recipiente presenti un rischio, gli importatori ne informano immediatamente le autorità nazionali competenti degli Stati membri in cui hanno messo a disposizione sul mercato il recipiente, indicando in particolare i dettagli relativi alla non conformità e qualsiasi misura correttiva presa.
9. Per i recipienti il cui prodotto PS x V è superiore a 50 bar x l, gli importatori conservano, per un periodo di dieci anni dalla data in cui il recipiente è stato immesso sul mercato, una copia della dichiarazione di conformità UE a disposizione delle autorità di vigilanza del mercato; garantiscono inoltre che, su richiesta, la documentazione tecnica è resa disponibile a tali autorità.
10. Gli importatori, a seguito di una richiesta motivata di un'autorità nazionale competente, forniscono a quest'ultima tutte le informazioni e la documentazione, in formato cartaceo o elettronico, necessarie per dimostrare la conformità del recipiente in una lingua facilmente compresa da tale autorità e, per i recipienti immessi sul mercato in Italia, in lingua italiana. Cooperano con tale autorità, su sua richiesta, su qualsiasi azione intrapresa per eliminare i rischi presentati dai recipienti da essi immessi sul mercato.

#### ART. 10-quater

##### *(Obblighi dei distributori)*

1. Quando mettono un recipiente a disposizione sul mercato, i distributori si comportano con la dovuta diligenza ed applicano le prescrizioni del presente decreto.
2. Prima di mettere a disposizione sul mercato un recipiente il cui prodotto PS x V è superiore a 50 bar x l, i distributori verificano che esso rechi la marcatura CE e le iscrizioni di cui all'allegato III punto 1, sia accompagnato dai documenti prescritti e dalle istruzioni e dalle informazioni sulla sicurezza di cui all'allegato III, punto 2, in una lingua che può essere facilmente compresa dagli utilizzatori nello Stato membro in cui il recipiente deve essere messo a disposizione sul mercato e, per il mercato italiano, in lingua italiana, e che il fabbricante e l'importatore abbiano rispettato le prescrizioni di cui, rispettivamente, all'articolo 10, commi 5 e 6, e all'articolo 10-ter, comma 3. Il distributore, se ritiene o ha motivo di ritenere che un recipiente il cui prodotto PS x V è superiore a 50 bar x l non è conforme ai requisiti essenziali di cui all'allegato I, non immette il recipiente a disposizione sul mercato fino a quando non sia stato reso conforme. Inoltre, nel caso in cui il recipiente presenta un rischio, il distributore ne informa il fabbricante o l'importatore e le autorità di vigilanza del mercato.



3. I distributori garantiscono che, mentre un recipiente il cui prodotto PS x V è superiore a 50 bar x l è sotto la loro responsabilità, le sue condizioni di immagazzinamento o di trasporto non mettono a rischio la sua conformità ai requisiti essenziali di cui all'allegato I.
4. I distributori che ritengono o hanno motivo di ritenere che un recipiente da essi messo a disposizione sul mercato non è conforme al presente decreto si assicurano che siano prese le misure correttive necessarie per rendere conforme tale recipiente, per ritirarlo o richiamarlo, a seconda dei casi. Inoltre, nel caso in cui il recipiente presenta un rischio, i distributori ne informano immediatamente le autorità nazionali competenti degli Stati membri in cui hanno messo a disposizione sul mercato il recipiente, indicando in particolare i dettagli relativi alla non conformità e qualsiasi misura correttiva presa.
5. I distributori, a seguito di una richiesta motivata di un'autorità nazionale competente, forniscono a quest'ultima tutte le informazioni e la documentazione, in formato cartaceo o elettronico, necessarie per dimostrare la conformità del recipiente. Cooperano con tale autorità, su sua richiesta, a qualsiasi azione intrapresa per eliminare i rischi presentati dai recipienti da essi immessi sul mercato.

ART. 10-quinquies

*(Casi in cui gli obblighi dei fabbricanti si applicano agli importatori e ai distributori)*

1. Un importatore o distributore è ritenuto un fabbricante ai fini del presente decreto ed è soggetto agli obblighi del fabbricante di cui all'articolo 10 quando immette sul mercato un recipiente con il proprio nome o marchio commerciale o modifica un recipiente già immesso sul mercato in modo tale da poterne condizionare la conformità al presente decreto.

ART. 10-sexies

*(Identificazione degli operatori economici)*

1. Gli operatori economici indicano alle autorità di vigilanza che ne fanno richiesta:
  - a) qualsiasi operatore economico che ha fornito loro un recipiente;
  - b) qualsiasi operatore economico cui hanno fornito un recipiente.
2. Gli operatori economici devono essere in grado di presentare le informazioni di cui al comma 1 per dieci anni dal momento in cui è stato loro fornito il recipiente e per dieci anni dal momento in cui essi hanno fornito il recipiente.”;

q) l'articolo 11 e l'articolo 13 sono abrogati;

r) l'articolo 12 è sostituito dal seguente:

“ART. 12

*(Dichiarazione di conformità UE)*

1. La dichiarazione di conformità UE attesta il rispetto dei requisiti essenziali di sicurezza di cui all'allegato I.
2. La dichiarazione di conformità UE ha la struttura tipo di cui all'allegato IV, contiene gli elementi specificati nei pertinenti moduli di cui all'allegato II ed è continuamente aggiornata. Essa è tradotta in lingua italiana.

3. Se al recipiente si applicano più atti dell'Unione che prescrivono una dichiarazione di conformità UE, è compilata un'unica dichiarazione di conformità UE in rapporto a tutti questi atti dell'Unione. La dichiarazione contiene gli estremi degli atti dell'Unione, compresi i riferimenti della loro pubblicazione.
  4. Con la dichiarazione di conformità UE il fabbricante si assume la responsabilità della conformità del recipiente ai requisiti stabiliti dal presente decreto.”;
- s) l'articolo 14 è sostituito dal seguente:

“ART. 14

*(Obbligo di informazione a carico degli organismi notificati)*

1. Gli organismi notificati informano il Ministero dello sviluppo economico e l'organismo nazionale di accreditamento:
    - a) di qualunque rifiuto, limitazione, sospensione o ritiro di un certificato;
    - b) di qualunque circostanza che possa influire sull'ambito o sulle condizioni della notifica;
    - c) di eventuali richieste di informazioni che abbiano ricevuto dalle autorità di vigilanza del mercato in relazione alle attività di valutazione della conformità;
    - d) su richiesta, delle attività di valutazione della conformità eseguite nell'ambito della loro notifica e di qualsiasi altra attività, incluse quelle transfrontaliere e di subappalto.
  2. Gli organismi notificati forniscono agli altri organismi notificati a norma della direttiva attuata con il presente decreto, le cui attività di valutazione della conformità sono simili o coprono gli stessi recipienti, informazioni pertinenti sulle questioni relative ai risultati negativi e, su richiesta, positivi delle valutazioni della conformità.
  3. Gli organismi notificati partecipano, direttamente o mediante rappresentanti designati, al sistema di cooperazione e coordinamento tra organismi notificati istituito dalla Commissione europea a norma della direttiva attuata con il presente decreto ed ai lavori del relativo gruppo settoriale o dei relativi gruppi di organismi notificati.”;
- t) l'articolo 14-bis è sostituito dal seguente:

“ART. 14-bis

*(Vigilanza del mercato e controllo sui recipienti che entrano nel mercato dell'Unione)*

1. Ai recipienti che rientrano nell'ambito di applicazione dell'articolo 1 del presente decreto si applicano l'articolo 15, paragrafo 3, e gli articoli da 16 a 29 del regolamento (CE) n. 765/2008.
2. Ai fini di cui al comma 1, le funzioni di autorità di vigilanza del mercato sono svolte dal Ministero dello sviluppo economico avvalendosi delle autorità competenti e, previa intesa, di altre amministrazioni dello Stato. Le funzioni di controllo alle frontiere esterne sono svolte dall'Agenzia delle dogane e dei monopoli conformemente agli articoli da 27 a 29 del regolamento (CE) n. 765/2008.
3. Gli accertamenti sui recipienti immessi sul mercato possono essere effettuati, anche con metodo a campione, presso tutti gli operatori economici interessati. A tal fine agli organi preposti al controllo è consentito l'accesso ai luoghi di fabbricazione, di immagazzinamento e di



commercializzazione dei recipienti, la ricerca e l'acquisizione di tutte le informazioni necessarie all'accertamento e il prelievo di campioni per l'esecuzione degli esami e delle prove.

4. Per l'effettuazione dei controlli tecnici il Ministero dello sviluppo economico si avvale dei competenti organi tecnici dell'Istituto nazionale per gli infortuni sul lavoro (INAIL), dell'Ente per le nuove tecnologie, l'energia e l'ambiente (ENEA) e di altri organismi tecnici dello Stato, nonché, ove necessario, di laboratori accreditati secondo la norma UNI CEI EN ISO/IEC 17025:2005, concernente i requisiti generali per la competenza dei laboratori di prova e di taratura, e successive revisioni, da organismi nazionali di accreditamento individuati ai sensi e in conformità del regolamento (CE) n. 765/2008.
5. Qualora gli organi di vigilanza competenti ai sensi del presente articolo, nell'espletamento delle loro funzioni ispettive e di controllo, rilevano che un recipiente è in tutto o in parte non rispondente a uno o più requisiti essenziali, ne informano immediatamente il Ministero dello sviluppo economico.
6. Ai fini di cui al comma 4 e per le analoghe attività di collaborazione dell'INAIL in materia di controlli tecnici per le attrezzature a pressione e gli insiemi, le disposizioni di cui all'articolo 9, comma 6, lettera d), del decreto legislativo 9 aprile 2008, n. 81, si ritengono soddisfatte a condizione che l'INAIL adotti le opportune soluzioni organizzative per svolgere tali funzioni di controllo senza interferenze con quelle di organismo notificato e che queste ultime funzioni siano svolte previo accreditamento da parte dell'organismo nazionale unico di accreditamento.”;

u) l'articolo 14-ter è sostituito dal seguente:

“ART. 14-ter

*(Procedura di salvaguardia dell'Unione)*

1. A seguito della procedura di valutazione di cui all'articolo 6, nel caso in cui l'operatore economico interessato non prende le misure correttive adeguate entro il periodo di cui all'articolo 6, comma 2, il Ministero dello sviluppo economico adotta tutte le opportune misure provvisorie per vietare o limitare la messa a disposizione del recipiente sul mercato nazionale, per ritirarlo da tale mercato o per richiamarlo a cura e spese dell'operatore economico responsabile. La misura è adottata con provvedimento motivato e comunicato all'interessato, con l'indicazione dei mezzi di impugnativa avverso il provvedimento stesso e del termine entro cui è possibile ricorrere.
2. Il Ministero dello sviluppo economico informa immediatamente la Commissione e gli altri Stati membri circa le misure di cui al comma 1. Il Ministero dello sviluppo economico comunica i provvedimenti di cui al presente articolo agli organi segnalanti la presunta non conformità.
3. Le informazioni di cui al primo periodo del comma 2, includono tutti i particolari disponibili, soprattutto i dati necessari all'identificazione del recipiente non conforme, la sua origine, la natura della presunta non conformità e dei rischi connessi, la natura e la durata delle misure nazionali adottate, nonché gli argomenti espressi dall'operatore economico interessato. In particolare, il Ministero dello sviluppo economico indica se l'inadempienza sia dovuta:
  - a) alla non conformità del recipiente alle prescrizioni relative alla salute o alla sicurezza delle persone, alla protezione degli animali domestici o dei beni; oppure



b) alle carenze nelle norme armonizzate di cui all'articolo 5, che conferiscono la presunzione di conformità.

4. Il Ministero dello sviluppo economico, quando la procedura a norma dell'articolo 35 della direttiva 2014/29/UE è stata avviata dall'autorità di un altro Stato membro, informa immediatamente la Commissione e gli altri Stati membri di tutti i provvedimenti adottati, di tutte le altre informazioni a sua disposizione sulla non conformità del recipiente interessato e, in caso di disaccordo con la misura nazionale adottata, delle sue obiezioni.
5. Il Ministero dello sviluppo economico tiene conto nello svolgimento della propria attività, sia per le proprie misure provvisorie che per quelle assunte da autorità di altri Stati membri, che nel caso in cui, entro tre mesi dal ricevimento delle informazioni di cui al comma 4, uno Stato membro o la Commissione non sollevano obiezioni contro la misura provvisoria presa da uno Stato membro, tale misura è ritenuta giustificata.
6. Il Ministero dello sviluppo economico adotta senza indugio le opportune misure restrittive in relazione al recipiente in questione, quale il suo ritiro dal mercato.
7. Gli oneri relativi al ritiro dal mercato del recipiente interessato ovvero ad altra prescrizione o limitazione o misura correttiva adottata ai sensi del presente articolo sono a carico del fabbricante o del suo rappresentante autorizzato o dell'importatore o del distributore o dell'operatore economico destinatario del relativo provvedimento.
8. Il Ministero dello sviluppo economico cura la partecipazione nazionale alla consultazione svolta dalla Commissione europea quando, in esito alla procedura di cui all'articolo 6 e del presente articolo, vengono sollevate obiezioni contro una misura assunta da uno Stato membro o nel caso in cui la Commissione ritiene che una misura nazionale è contraria alla legislazione dell'Unione. Il Ministero dello sviluppo economico cura l'esecuzione delle conseguenti decisioni della Commissione.
9. Se la misura nazionale relativa ad un recipiente è ritenuta giustificata, il Ministero dello sviluppo economico adotta i provvedimenti necessari per garantire che il recipiente non conforme sia ritirato dal mercato nazionale e ne informa la Commissione. Se la misura adottata dall'Italia è considerata ingiustificata, il Ministero dello sviluppo economico la revoca.
10. Il Ministero dello sviluppo economico cura le iniziative necessarie alla partecipazione nazionale alla procedura di cui all'articolo 11 del regolamento (UE) n. 1025/2012, quando la misura nazionale è considerata giustificata e la non conformità di un recipiente è attribuita a una carenza delle norme armonizzate di cui al comma 3, lettera b).”;

v) dopo l'articolo 14-ter sono inseriti i seguenti:

“ART. 14-quater  
(*Recipienti conformi che presentano rischi*)

1. Se il Ministero dello sviluppo economico, dopo aver effettuato una valutazione ai sensi dell'articolo 6, commi 1 e 2, ritiene che un recipiente, pur conforme al presente decreto, presenta un rischio per la salute o la sicurezza delle persone, per gli animali domestici o i beni,

chiede all'operatore economico interessato di provvedere affinché tale recipiente, all'atto della sua immissione sul mercato, non presenti più tale rischio o che il recipiente sia, a seconda dei casi, ritirato dal mercato o richiamato entro un periodo di tempo ragionevole, proporzionato alla natura del rischio.

2. Nei casi di cui al comma 1, l'operatore economico garantisce che siano prese misure correttive nei confronti di tutti gli recipienti semplici a pressione interessati che lo stesso ha messo a disposizione sull'intero mercato dell'Unione.
3. Il Ministero dello sviluppo economico informa immediatamente la Commissione e gli altri Stati membri. Tali informazioni includono tutti i dettagli disponibili, in particolare i dati necessari all'identificazione del recipiente interessato, la sua origine e la catena di fornitura del recipiente, la natura dei rischi connessi, nonché la natura e la durata delle misure nazionali adottate.
4. Il Ministero dello sviluppo economico cura, ove necessario, l'attuazione degli atti di esecuzione e delle decisioni della Commissione europea previsti dall'articolo 37, paragrafo 4, della direttiva 2014/29/UE.

#### ART. 14-quinquies

##### *(Non conformità formale)*

1. Fatto salvo l'articolo 6 e l'articolo 14-ter, il Ministero dello sviluppo economico chiede all'operatore economico interessato di porre fine allo stato di non conformità in questione nel caso in cui:
    - a) la marcatura CE è stata apposta in violazione dell'articolo 30 del regolamento (CE) n. 765/2008 o dell'articolo 4 del presente decreto;
    - b) la marcatura CE non è stata apposta;
    - c) il numero di identificazione dell'organismo notificato coinvolto nella fase di controllo della produzione, è stato apposto in violazione dell'articolo 4 o non è stato apposto;
    - d) le iscrizioni di cui all'allegato III, punto 1, non sono state apposte o sono state apposte in violazione dell'articolo 4 o dell'allegato III, punto 1;
    - e) non è stata compilata la dichiarazione di conformità UE;
    - f) non è stata compilata correttamente la dichiarazione di conformità UE;
    - g) la documentazione tecnica non è disponibile o è incompleta;
    - h) le informazioni di cui all'articolo 10, comma 6, o all'articolo 10-ter, comma 3, sono assenti, false o incomplete;
    - i) non è rispettata qualsiasi altra prescrizione amministrativa di cui all'articolo 10 o all'articolo 10-ter.
  2. Qualora la non conformità di cui al comma 1 permane, il Ministero dello sviluppo economico limita o proibisce la messa a disposizione sul mercato del recipiente o garantisce che sia richiamato o ritirato dal mercato.”;
- z) all'articolo 15 sono apportate le seguenti modificazioni:
- 1) al comma 1 le parole: “da lire cinquemilioni a lire trentamiloni” sono sostituite dalle seguenti: “da euro duemilaseicento a euro quindicimilaseicento”;
  - 2) al comma 2 dopo le parole: “con la marcatura CE” sono inserite le seguenti: “o commette le violazioni del presente decreto legislativo indicate come non



conformità formali all'articolo 14-quinquies" e le parole: "da lire cinquemilioni a lire ventimilioni" sono sostituite dalle seguenti: "da euro duemilaseicento a euro diecimilaquattrocento";

- 3) al comma 3 le parole: "dall'articolo 3, commi 2 e 3" sono sostituite dalle seguenti: "dall'allegato III, punto 1, quando tale non conformità permane anche dopo il termine di conformazione indicato dall'autorità competente" e le parole: "da lire cinquemilioni a lire ventimilioni" sono sostituite dalle seguenti: "da euro duemilaseicento a euro diecimilaquattrocento";

aa) dopo l'articolo 15 è inserito il seguente:

"Art. 15-bis

*(Disposizioni finali)*

1. Con decreto del Ministro dello sviluppo economico, di concerto con il Ministro dell'economia e delle finanze, sono individuate le tariffe per le attività di valutazione della conformità di cui all'articolo 7, comma 1, ad esclusione di quelle relative alle attività svolte dall'organismo unico nazionale di accreditamento, e le relative modalità di versamento. Tali tariffe sono aggiornate almeno ogni due anni.
2. Gli allegati del decreto legislativo 27 settembre 1991, n. 311, sono sostituiti dagli allegati da I a IV di cui all'allegato A al presente decreto.
3. E' abrogato il decreto legislativo 24 febbraio 1997, n. 42.

ART. 2

*(Disposizioni finali)*

1. Le disposizioni del presente decreto si applicano a decorrere dal 20 aprile 2016.
2. Il decreto di cui all'articolo 15-bis del decreto legislativo 27 settembre 1991, n. 311, come modificato dal presente decreto, è adottato entro sessanta giorni dalla data di entrata in vigore del presente decreto.
3. Il Ministero dello sviluppo economico comunica alla Commissione europea il testo delle disposizioni di cui al presente decreto e delle altre disposizioni fondamentali di diritto interno adottate nel settore disciplinato dal decreto medesimo.
4. Nelle disposizioni legislative, regolamentari ed amministrative in vigore, tutti i riferimenti alle direttive codificate con la direttiva 2009/105/CE, nonché a tale direttiva, abrogata dalla direttiva 2014/29/UE, si intendono fatti a quest'ultima direttiva e sono letti secondo la tavola di concordanza di cui all'allegato VI alla direttiva stessa.



ART. 3

*(Clausola di invarianza finanziaria)*

1. Dall'attuazione delle disposizioni di cui al presente decreto non devono derivare nuovi o maggiori oneri per la finanza pubblica. Le amministrazioni interessate provvedono agli adempimenti previsti dal presente decreto con le risorse umane, finanziarie e strumentali disponibili a legislazione vigente.

Il presente decreto, munito del sigillo dello Stato, sarà inserito nella Raccolta ufficiale degli atti normativi della Repubblica italiana. E' fatto obbligo a chiunque spetti di osservarlo e di farlo osservare.



## REQUISITI ESSENZIALI DI SICUREZZA

### 2. Materiali

I materiali devono essere scelti in funzione dell'utilizzazione prevista per i recipienti e tenendo conto dei punti da 1.1. a 1.4.

#### 1.1. Parti soggette a pressione

I materiali utilizzati per la fabbricazione delle parti soggette a pressione dei recipienti devono essere:

- a) saldabili;
- b) duttili e tenaci in modo che, in caso di rottura alla temperatura minima di esercizio, questa non provochi alcuna frammentazione né rottura di tipo fragile;
- c) non deteriorabili con l'invecchiamento.

Per i recipienti d'acciaio, tali materiali devono inoltre essere conformi alle disposizioni di cui al punto 1.1.1. e, per i recipienti di alluminio o lega d'alluminio, a quelle di cui al punto 1.1.2.

Detti materiali devono essere accompagnati da un verbale di controllo quale definito all'allegato III, punto 3.1, punto i), redatto dal fabbricante del materiale.

##### 1.1.1. Recipienti di acciaio

Gli acciai di qualità non legati devono soddisfare le seguenti disposizioni:

- a) essere non effervescenti ed essere forniti previo trattamento di normalizzazione o in uno stato equivalente;
- b) il tenore di carbonio sul prodotto deve essere inferiore allo 0,25 % e il tenore di zolfo e fosforo deve essere ciascuno inferiore allo 0,05 %;
- c) presentare le caratteristiche meccaniche sul prodotto qui di seguito indicate:
  - i) il valore massimo della resistenza alla trazione  $R_{m,max}$  deve essere inferiore a 580 N/mm<sup>2</sup>;
  - ii) l'allungamento dopo rottura deve essere:

se il provino è prelevato parallelamente alla direzione di laminazione:

spessore $\geq 3$ mm:	A	$\geq 22$ %,
spessore $< 3$ mm:	A <sub>80 mm</sub>	$\geq 17$ %,

se il provino è prelevato perpendicolarmente alla direzione di laminazione:

spessore $\geq 3$ mm:	A	$\geq 20$ %,
spessore $< 3$ mm:	A <sub>80 mm</sub>	$\geq 15$ %,

- iii) il valore medio dell'energia di rottura per flessione KCV, determinato su tre provini longitudinali deve essere almeno di 35 J/cm<sup>2</sup> e alla temperatura minima di esercizio; uno solo dei tre valori può essere inferiore a 35 J/cm<sup>2</sup> e in nessun caso inferiore a 25 J/cm<sup>2</sup>. La verifica di questa qualità è richiesta per gli acciai destinati alla fabbricazione di recipienti la cui temperatura minima di esercizio è inferiore a - 10 °C e con spessore delle pareti superiore a 5 mm.

### 1.1.2. Recipienti di alluminio

L'alluminio non legato deve avere un tenore di alluminio pari almeno al 99,5 % e le leghe di cui all'articolo 1, comma 1, lettera a-bis), devono avere sufficiente resistenza alla corrosione intercrystallina alla temperatura massima di esercizio.

Inoltre, questi materiali devono rispondere alle seguenti disposizioni:

- a) essere forniti allo stato ricotto;
- b) presentare le caratteristiche meccaniche sul prodotto qui di seguito indicate:
  - il valore massimo della resistenza alla trazione  $R_{m,max}$  deve essere inferiore o pari a 350 N/mm<sup>2</sup>;
  - l'allungamento dopo rottura deve essere:
    - se il provino è prelevato parallelamente alla direzione di laminazione:  $A \geq 16 \%$ ;
    - se il provino è prelevato perpendicolarmente alla direzione di laminazione:  $A \geq 14 \%$ .

### 1.2. Materiali per la saldatura

I materiali usati per l'esecuzione di saldature sul recipiente o la fabbricazione dello stesso devono essere appropriati e compatibili con i materiali da saldare.

### 1.3. Accessori che contribuiscono alla resistenza del recipiente

Questi accessori (bulloni, dadi ecc.) devono essere realizzati con il materiale specificato al punto 1.1. oppure con altri tipi di acciaio, alluminio o un'appropriata lega di alluminio compatibili con i materiali usati per la fabbricazione delle parti soggette a pressione.

Questi ultimi materiali devono avere alla temperatura minima di esercizio un allungamento dopo rottura e un'energia di rottura per flessione appropriati.

### 1.4. Parti non soggette a pressione

Tutte le parti dei recipienti non soggette a pressione e assemblate mediante saldatura devono essere di un materiale compatibile con quello degli elementi ai quali esse sono saldate.

## 2. Progettazione dei recipienti

a) Nella progettazione dei recipienti il fabbricante deve definire il settore di utilizzazione dei recipienti scegliendo:

- i) la temperatura minima di esercizio  $T_{min}$ ;
- ii) la temperatura massima di esercizio  $T_{max}$ ;
- iii) la pressione massima di esercizio PS.

Tuttavia, se è scelta una temperatura minima di esercizio superiore a  $-10 \text{ }^\circ\text{C}$ , i requisiti dei materiali devono essere soddisfatti a  $-10 \text{ }^\circ\text{C}$ .

b) Inoltre il fabbricante deve tener conto delle disposizioni seguenti:

- i) deve essere possibile ispezionare l'interno dei recipienti;
- ii) deve essere possibile svuotare i recipienti;
- iii) le qualità meccaniche devono rimanere invariate per tutto il periodo di impiego del recipiente conforme alla sua destinazione;
- iv) i recipienti, tenuto conto dell'impiego prescritto, devono essere adeguatamente protetti contro la



corrosione.

- c) Il fabbricante deve tener conto del fatto che, nelle condizioni d'impiego previste:
- i) i recipienti non devono subire sollecitazioni che possano compromettere la loro sicurezza d'impiego;
  - ii) la pressione interna non deve superare in modo continuo la pressione massima di esercizio PS. Tuttavia, essa può essere superata transitoriamente al massimo del 10 %.
- d) Gli assemblaggi circonferenziali e longitudinali devono essere realizzati con saldature a penetrazione piena o con saldature di efficacia equivalente. I fondi convessi diversi da quelli emisferici devono avere un profilo cilindrico.

### **2.1. Spessore delle pareti**

Se il prodotto  $PS \times V$  è inferiore o pari a  $3\,000 \text{ bar} \times l$ , il fabbricante sceglie uno dei metodi di cui ai punti 2.1.1. e 2.1.2. per determinare lo spessore delle pareti del recipiente; se il prodotto  $PS \times V$  è superiore a  $3\,000 \text{ bar} \times l$  oppure qualora la temperatura massima di servizio superi i  $100 \text{ }^\circ\text{C}$ , lo spessore deve essere determinato conformemente al metodo di cui al punto 2.1.1.

Lo spessore effettivo della parete della virola e dei fondi non può tuttavia essere inferiore a 2 mm per i recipienti di acciaio e a 3 mm per quelli di alluminio o lega di alluminio.

#### **2.1.1. Metodo di calcolo**

Lo spessore minimo delle parti soggette a pressione va calcolato tenendo conto dell'intensità delle sollecitazioni e delle disposizioni seguenti:

- a) la pressione di calcolo da prendere in considerazione non deve essere inferiore alla pressione massima di esercizio PS prescelta;
- b) la sollecitazione generale ammissibile di membrana non deve superare il più piccolo tra i valori  $0,6 R_{eT}$  o  $0,3 R_m$ . Per determinare le sollecitazioni ammissibili il fabbricante deve utilizzare i valori  $R_{eT}$  e  $R_m$  minimi garantiti dal fabbricante del materiale.

Tuttavia, se la parte cilindrica del recipiente comprende una o più saldature longitudinali realizzate con un procedimento di saldatura non automatico, lo spessore calcolato conformemente al primo comma deve essere moltiplicato per il coefficiente 1,15.

#### **2.1.2. Metodo sperimentale**

Lo spessore delle pareti deve essere determinato in modo da permettere al recipiente di resistere, a temperatura ambiente, a una pressione uguale almeno a cinque volte la pressione massima di esercizio, con un valore di deformazione circonferenziale permanente inferiore o uguale all'1 %.

### **3. Processi di fabbricazione**

I recipienti devono essere costruiti e sottoposti a controlli di produzione conformemente all'allegato II, punti 2, 3 o 4.

#### **3.1. Preparazione dei componenti**

La preparazione dei componenti (formatura e smussatura ecc.) non deve indurre difetti di superficie, fessurazioni o alterazioni delle caratteristiche meccaniche di detti pezzi tali da compromettere la sicurezza dell'impiego dei recipienti.

#### **3.2. Saldature su parti soggette a pressione**

Le caratteristiche delle saldature e delle zone adiacenti devono essere simili a quelle dei materiali saldati ed esenti da difetti di superficie e/o interni tali che possano compromettere la sicurezza dei recipienti.

Le saldature devono essere eseguite da saldatori o operatori qualificati, di perizia adeguata, secondo procedimenti di saldatura approvati. Le prove per l'approvazione e la qualificazione devono essere effettuate da organismi notificati.

Nel corso della fabbricazione il fabbricante deve altresì garantire una costante qualità delle saldature mediante esami appropriati secondo modalità adeguate. Detti esami devono formare oggetto di una relazione.

#### **4. Messa in servizio dei recipienti**

Ogni recipiente deve essere corredato delle istruzioni per l'uso redatte dal fabbricante, previste all'allegato III, punto 2.



## PROCEDURE DI VALUTAZIONE DELLA CONFORMITÀ

### 1. Esame «UE» del tipo (Modulo B)

1.1. L'esame UE del tipo è la parte di una procedura di valutazione della conformità con la quale un organismo notificato esamina il progetto tecnico di un recipiente, nonché verifica e certifica che il progetto tecnico del recipiente rispetta le prescrizioni del presente decreto ad esso applicabili.

1.2. L'esame UE del tipo è effettuato in uno dei modi di seguito esposti conformemente all'articolo 13:

- accertamento dell'adeguatezza del progetto tecnico del recipiente, effettuato esaminando la documentazione tecnica e gli elementi di prova di cui al punto 1.3, unito a un esame di un prototipo rappresentativo della produzione prevista del recipiente finito (tipo di produzione);
- accertamento dell'adeguatezza del progetto tecnico del recipiente, effettuato esaminando la documentazione tecnica e gli elementi di prova di cui al punto 1.3, senza esame di un prototipo di recipiente (tipo di progetto).

1.3. Il fabbricante presenta una richiesta di esame UE del tipo a un unico organismo notificato di sua scelta.

La domanda deve contenere:

- a) il nome e l'indirizzo del fabbricante e, nel caso in cui la domanda sia presentata dal rappresentante autorizzato, il nome e l'indirizzo di quest'ultimo;
- b) una dichiarazione scritta che la stessa domanda non è stata presentata a nessun altro organismo notificato;
- c) la documentazione tecnica. La documentazione tecnica permette di valutare la conformità del recipiente alle prescrizioni applicabili del presente decreto e comprende un'analisi e una valutazione adeguate dei rischi.

La documentazione tecnica precisa le prescrizioni applicabili e include, se necessario ai fini della valutazione, il progetto, la fabbricazione e il funzionamento del recipiente. Inoltre contiene, laddove applicabile, almeno gli elementi seguenti:

- i) una descrizione generale del recipiente;
- ii) i disegni relativi alla progettazione di massima e alla fabbricazione e schemi dei componenti ecc.;
- iii) le descrizioni e le spiegazioni necessarie alla comprensione di tali disegni e schemi e del funzionamento del recipiente;
- iv) un elenco delle norme armonizzate, applicate completamente o in parte, i cui riferimenti siano stati pubblicati nella *Gazzetta ufficiale dell'Unione europea* e, qualora non siano state applicate tali norme armonizzate, le descrizioni delle soluzioni adottate per soddisfare i requisiti essenziali di sicurezza del presente decreto, compreso un elenco delle altre pertinenti specifiche tecniche applicate. In caso di applicazione parziale delle norme armonizzate la documentazione tecnica specifica le parti che sono state applicate;
- v) i risultati dei calcoli di progettazione realizzati, degli esami effettuati ecc.;
- vi) le relazioni sulle prove effettuate;



vii) le istruzioni e le informazioni sulla sicurezza di cui all'allegato III, punto 2;

viii) un documento descrittivo che precisi:

- i materiali utilizzati;
- i procedimenti di saldatura utilizzati;
- i controlli effettuati;
- tutte le informazioni pertinenti relative alla progettazione del recipiente.

d) se applicabile, i prototipi di recipienti rappresentativi della produzione prevista. L'organismo notificato può chiedere altri prototipi di recipienti se necessari a effettuare il programma di prove;

e) la documentazione probatoria attestante l'adeguatezza delle soluzioni del progetto tecnico. Questi elementi di prova indicano ogni documento che sia stato utilizzato, soprattutto se le norme armonizzate pertinenti non sono state applicate integralmente. Gli elementi di prova comprendono, se necessario, i risultati di prove effettuate in conformità con altre specifiche tecniche pertinenti dall'apposito laboratorio del fabbricante, o da un altro laboratorio di prova, a suo nome e sotto la sua responsabilità.

Nel caso dell'esame di un prototipo di recipiente, la documentazione tecnica consta inoltre:

- dei certificati relativi all'adeguata qualificazione dei procedimenti di saldatura e dei saldatori o degli operatori di saldatura;
- del verbale di controllo dei materiali utilizzati per la fabbricazione delle parti e dei componenti che contribuiscono alla robustezza del recipiente;
- di una relazione sugli esami e sulle prove cui si è proceduto o una descrizione dei controlli previsti.

1.4. L'organismo notificato:

per il recipiente:

1.4.1. esamina la documentazione tecnica e gli elementi di prova per valutare l'adeguatezza del progetto tecnico del recipiente;

per i prototipi di recipienti:

1.4.2. verifica che il prototipo/i prototipi di recipienti sia/siano stati fabbricati conformemente a tale documentazione tecnica e identifica gli elementi che sono stati progettati conformemente alle disposizioni applicabili delle norme armonizzate pertinenti, nonché gli elementi che sono stati progettati conformemente alle altre pertinenti specifiche tecniche;

1.4.3. esegue o fa eseguire opportuni esami e prove per accertare se, ove il fabbricante abbia scelto di applicare le soluzioni di cui alle pertinenti norme armonizzate, queste siano state applicate correttamente;

1.4.4. esegue o fa eseguire opportuni esami e prove per controllare se, laddove non siano state applicate le soluzioni di cui alle pertinenti norme armonizzate, le soluzioni adottate dal fabbricante applicando altre pertinenti specifiche tecniche soddisfino i corrispondenti requisiti essenziali di sicurezza del presente decreto;

1.4.5. concorda con il fabbricante il luogo in cui si dovranno effettuare gli esami e le prove.

1.5. L'organismo notificato redige una relazione di valutazione che elenca le iniziative intraprese in conformità al punto 1.4 e i relativi risultati. Senza pregiudicare i propri obblighi di fronte alle autorità di notifica, l'organismo notificato rende pubblico l'intero contenuto di tale relazione, o

parte di esso, solo con l'accordo del fabbricante.

- 1.6. Se il tipo soddisfa le prescrizioni del presente decreto, l'organismo notificato rilascia al fabbricante un certificato di esame UE del tipo. Tale certificato riporta il nome e l'indirizzo del fabbricante, le conclusioni dell'esame, le eventuali condizioni di validità e i dati necessari per l'identificazione del tipo approvato. Il certificato di esame UE del tipo può comprendere uno o più allegati.

Il certificato di esame UE del tipo e i suoi allegati devono contenere ogni utile informazione che permetta di valutare la conformità dei recipienti fabbricati al tipo esaminato e consentire il controllo del prodotto in funzione. Tale certificato indica inoltre le condizioni cui il suo rilascio è eventualmente soggetto e comprende le descrizioni e i disegni necessari per identificare il tipo omologato.

Se il tipo non soddisfa le prescrizioni del presente decreto a esso applicabili, l'organismo notificato rifiuta di rilasciare un certificato di esame UE del tipo e informa di tale decisione il richiedente, motivando dettagliatamente il suo rifiuto.

- 1.7. L'organismo notificato segue l'evoluzione del progresso tecnologico generalmente riconosciuto e valuta se il tipo approvato non è più conforme alle prescrizioni applicabili del presente decreto. Esso decide se tale progresso richieda ulteriori indagini e in caso affermativo l'organismo notificato ne informa il fabbricante.

Il fabbricante informa l'organismo notificato che detiene la documentazione tecnica relativa al certificato di esame UE del tipo di tutte le modifiche al tipo approvato, qualora possano influire sulla conformità del recipiente ai requisiti essenziali di sicurezza del presente decreto o sulle condizioni di validità di tale certificato. Tali modifiche comportano una nuova approvazione sotto forma di un supplemento al certificato di esame UE del tipo.

- 1.8. Ogni organismo notificato informa le proprie autorità di notifica in merito ai certificati di esame UE del tipo e/o agli eventuali supplementi che esso ha rilasciato o revocato e, periodicamente o su richiesta, mette a disposizione dell'autorità di notifica l'elenco di tali certificati e/o degli eventuali supplementi respinti, sospesi o altrimenti sottoposti a restrizioni.

Ogni organismo notificato informa gli altri organismi notificati dei certificati di esame UE del tipo e/o dei supplementi da esso respinti, ritirati, sospesi o altrimenti sottoposti a restrizioni, e, su richiesta, di tali certificati e/o dei supplementi da esso rilasciati.

La Commissione, gli Stati membri e gli altri organismi notificati possono ottenere, su richiesta, copia dei certificati di esame UE del tipo e/o dei relativi supplementi. La Commissione e gli Stati membri possono ottenere, su richiesta, copia della documentazione tecnica e dei risultati degli esami effettuati dall'organismo notificato. L'organismo notificato conserva una copia del certificato di esame UE del tipo, degli allegati e dei supplementi, nonché il fascicolo tecnico contenente la documentazione presentata dal fabbricante, fino alla scadenza della validità di tale certificato.

- 1.9. Il fabbricante tiene a disposizione delle autorità nazionali una copia del certificato di esame UE del tipo, degli allegati e dei supplementi insieme alla documentazione tecnica per dieci anni dalla data in cui il recipiente è stato immesso sul mercato.
- 1.10. Il rappresentante autorizzato del fabbricante può presentare la domanda di cui al punto 1.3. ed espletare gli obblighi di cui ai punti 1.7. e 1.9., purché siano specificati nel mandato.

## **2. Conformità al tipo basata sul controllo interno della produzione unito a prove sul recipiente sotto controllo ufficiale (Modulo C1)**

- 2.1. La conformità al tipo basata sul controllo interno della produzione unito a prove sul recipiente effettuati sotto controllo ufficiale fa parte di una procedura di valutazione della conformità in cui il



fabbricante ottempera agli obblighi di cui ai punti 2.2., 2.3. e 2.4., e si accerta e dichiara, sotto la sua esclusiva responsabilità, che i recipienti in questione sono conformi al tipo descritto nel certificato di esame UE del tipo e soddisfano le prescrizioni del presente decreto ad essi applicabili.

## **2.2. Produzione**

Il fabbricante prende tutte le misure necessarie affinché il processo di fabbricazione e il suo controllo garantiscano la conformità dei recipienti prodotti al tipo oggetto del certificato di esame UE e ai requisiti applicabili del presente decreto.

Prima di avviare la produzione, il fabbricante fornisce ad un organismo notificato di sua scelta tutte le informazioni necessarie, in particolare:

- a) la documentazione tecnica, che consta inoltre:
  - dei certificati relativi all'adeguata qualificazione dei procedimenti di saldatura e dei saldatori o degli operatori di saldatura;
  - del verbale di controllo dei materiali utilizzati per la fabbricazione delle parti e dei componenti che contribuiscono alla robustezza del recipiente;
  - di una relazione sugli esami e sulle prove cui si è proceduto.
- b) un documento di controllo che descriva gli esami e le prove adeguati da effettuare nel corso della produzione, con le relative modalità e frequenze di esecuzione;
- c) il certificato di esame UE del tipo.

## **2.3. Controlli sui recipienti**

2.3.1. Per ogni singolo recipiente fabbricato, l'organismo notificato effettua gli esami e le prove atti a verificare la conformità del recipiente al tipo descritto nel certificato di esame UE del tipo e alle relative prescrizioni del presente decreto, in conformità ai punti che seguono:

- a) Il fabbricante presenta i propri recipienti in lotti omogenei e prende tutte le misure necessarie affinché il processo di fabbricazione assicuri l'omogeneità di ciascun lotto prodotto.
- b) All'atto dell'esame di un lotto, l'organismo notificato verifica che i recipienti siano stati fabbricati e controllati conformemente alla documentazione tecnica ed esegue su ciascun recipiente del lotto una prova idraulica oppure una prova pneumatica d'efficacia equivalente, a una pressione  $P_h$  pari a 1,5 volte la pressione di progetto del recipiente, al fine di verificarne l'integrità. La prova pneumatica è subordinata all'accettazione delle procedure di sicurezza della prova da parte dello Stato membro in cui essa è effettuata.
- c) L'organismo notificato esegue inoltre delle prove su provini prelevati, a scelta del fabbricante, su un campione rappresentativo della produzione o su un recipiente allo scopo di controllare la qualità delle saldature. Le prove sono eseguite sulle saldature longitudinali. Tuttavia, quando per le saldature longitudinali e circonferenziali viene utilizzato un diverso procedimento di saldatura, le prove sono ripetute sulle saldature circonferenziali.
- d) Per i recipienti soggetti al metodo sperimentale di cui all'allegato I, punto 2.1.2., tali prove su provini sono sostituite da una prova idraulica effettuata su cinque recipienti prelevati a caso in ciascun lotto per verificarne la conformità ai requisiti essenziali di sicurezza di cui all'allegato I, punto 2.1.2.
- e) Per i lotti accettati, l'organismo notificato appone o fa apporre il proprio numero di identificazione su ogni recipiente e fornisce un certificato scritto di conformità relativo alle prove effettuate. Possono essere immessi sul mercato tutti i recipienti del lotto, a eccezione di quelli che non hanno superato con esito favorevole la prova idraulica o la prova pneumatica.



f) Se un lotto è rifiutato, l'organismo notificato prende le misure appropriate per evitarne l'immissione sul mercato. Qualora il rifiuto di lotti sia frequente, l'organismo notificato può decidere di sospendere la verifica statistica.

g) Il fabbricante è in grado di presentare, su richiesta delle autorità pertinenti, i certificati di conformità dell'organismo notificato di cui alla lettera e).

2.3.2. L'organismo notificato fornisce una copia del rapporto di ispezione allo Stato membro che lo ha notificato e, su richiesta, agli altri organismi notificati, agli altri Stati membri e alla Commissione.

2.3.3. Durante il processo di fabbricazione, il fabbricante appone, sotto la responsabilità dell'organismo notificato, il numero d'identificazione di quest'ultimo.

#### **2.4. Marcatura CE e dichiarazione di conformità UE**

2.4.1. Il fabbricante appone la marcatura CE a ogni singolo recipiente conforme al tipo descritto nel certificato di esame UE del tipo e alle prescrizioni del presente decreto ad esso applicabili.

2.4.2. Il fabbricante compila una dichiarazione scritta di conformità UE per ogni modello di recipiente e la tiene a disposizione delle autorità nazionali per dieci anni dalla data in cui il recipiente è stato immesso sul mercato. La dichiarazione di conformità UE identifica il modello di recipiente per cui è stata compilata.

2.4.3. Una copia della dichiarazione di conformità UE è messa a disposizione delle autorità competenti su richiesta.

#### **2.5. Rappresentante autorizzato**

Gli obblighi del fabbricante previsti al punto 2.4 possono essere adempiuti dal suo rappresentante autorizzato, a nome del fabbricante e sotto la sua responsabilità, purché siano specificati nel mandato.

### **3. Conformità al tipo basata sul controllo interno della produzione unito a prove del recipiente sotto controllo ufficiale effettuate a intervalli casuali (Modulo C2)**

3.1. La conformità al tipo basata sul controllo interno della produzione, unito a prove del recipiente sotto controllo ufficiale effettuate a intervalli casuali, fa parte di una procedura di valutazione della conformità in cui il fabbricante ottempera agli obblighi di cui ai punti 3.2, 3.3 e 3.4 e si accerta e dichiara, sotto la sua esclusiva responsabilità, che i recipienti in questione sono conformi al tipo oggetto del certificato di esame UE del tipo e soddisfano le prescrizioni del presente decreto ad essi applicabili.

#### **3.2. Produzione**

3.2.1. Il fabbricante prende tutte le misure necessarie affinché il processo di fabbricazione e il suo controllo garantiscano la conformità dei recipienti prodotti al tipo oggetto del certificato di esame UE del tipo e alle prescrizioni del presente decreto a essi applicabili.

3.2.2. Prima di avviare la produzione, il fabbricante fornisce a un organismo notificato di sua scelta tutte le informazioni necessarie, in particolare:

a) la documentazione tecnica, che consta inoltre:

— dei certificati relativi all'adeguata qualificazione dei procedimenti di saldatura e dei saldatori o degli operatori di saldatura;

— del verbale di controllo dei materiali utilizzati per la fabbricazione delle parti e dei componenti che contribuiscono alla robustezza del recipiente;



— di una relazione sugli esami e sulle prove cui si è proceduto.

- b) il certificato di esame UE del tipo;
- c) un documento che descrive i processi di fabbricazione e l'insieme delle misure sistematiche prestabilite, prese per garantire la conformità dei recipienti al tipo descritto nel certificato di esame UE.

Prima della data di inizio della fabbricazione l'organismo notificato esamina tali documenti al fine di certificarne la conformità con il certificato di esame UE del tipo.

3.2.3. Il documento di cui al punto 3.2.1, lettera c), comprende:

- a) una descrizione dei mezzi di fabbricazione e di controllo adeguati alla costruzione dei recipienti;
- b) un documento di controllo che descriva gli esami e le prove adeguati da effettuare nel corso della fabbricazione, con le relative modalità e frequenze di esecuzione;
- c) l'impegno a eseguire gli esami e le prove conformemente al documento di controllo e a effettuare su ciascun recipiente fabbricato una prova idraulica oppure, con l'accordo dello Stato membro, una prova pneumatica a una pressione di prova pari a 1,5 volte la pressione di progetto; tali esami e prove sono eseguiti sotto la responsabilità di personale qualificato e indipendente dai servizi incaricati della produzione e sono oggetto di una relazione;
- d) l'indirizzo dei luoghi di fabbricazione e di immagazzinamento, nonché la data di inizio della fabbricazione.

### **3.3. Controlli sui recipienti**

L'organismo notificato effettua, o fa effettuare, controlli a campione a intervalli casuali, stabiliti dall'organismo stesso, per verificare la qualità dei controlli interni sui recipienti, tenuto conto tra l'altro della complessità tecnologica dei recipienti e della quantità prodotta. Si esamina un adeguato campione dei recipienti finali, prelevato in loco dall'organismo notificato prima dell'immissione sul mercato, si effettuano prove appropriate, come stabilito dalle relative parti delle norme armonizzate, e/o prove equivalenti previste da altre pertinenti specifiche tecniche, per controllare la conformità del recipiente al tipo descritto nel certificato di esame UE del tipo e alle prescrizioni applicabili del presente decreto.

L'organismo notificato si accerta anche che il fabbricante controlli effettivamente i recipienti fabbricati in serie, conformemente al punto 3.2.3, lettera c).

Laddove un campione non sia conforme al livello di qualità accettabile, l'organismo notificato adotta le opportune misure.

La procedura di campionamento per accettazione da applicare mira a stabilire se il processo di fabbricazione del recipiente funziona entro limiti accettabili, al fine di garantire la conformità del recipiente.

L'organismo notificato fornisce una copia del rapporto di ispezione allo Stato membro che lo ha notificato e, su richiesta, agli altri organismi notificati, agli altri Stati membri e alla Commissione.

Durante il processo di fabbricazione, il fabbricante appone, sotto la responsabilità dell'organismo notificato, il numero d'identificazione di quest'ultimo.

### **3.4. Marcatura CE e dichiarazione di conformità UE.**

3.4.1. Il fabbricante appone la marcatura CE a ogni singolo recipiente conforme al tipo descritto nel certificato di esame UE del tipo e alle prescrizioni del presente decreto ad esso applicabili.

3.4.2. Il fabbricante compila una dichiarazione scritta di conformità UE per ogni modello di recipiente e la tiene a disposizione delle autorità nazionali per dieci anni dalla data in cui il recipiente è stato immesso sul mercato. La dichiarazione di conformità UE identifica il modello di recipiente per cui è stata compilata.

3.4.3. Una copia della dichiarazione di conformità UE è messa a disposizione delle autorità competenti su richiesta.

### **3.5. Rappresentante autorizzato**

Gli obblighi del fabbricante previsti al punto 3.4. possono essere adempiuti dal suo rappresentante autorizzato, a nome del fabbricante e sotto la sua responsabilità, purché siano specificati nel mandato.

## **4. Conformità al tipo basata sul controllo interno della produzione (Modulo C)**

4.1. La conformità al tipo basata sul controllo interno della produzione è la parte di una procedura di valutazione della conformità con cui il fabbricante ottempera agli obblighi di cui ai punti 4.2. e 4.3. e garantisce e dichiara che i recipienti interessati sono conformi al tipo descritto nel certificato di esame UE del tipo e rispondono alle prescrizioni del presente decreto ad essi applicabili.

### **4.2. Produzione**

Il fabbricante prende tutte le misure necessarie affinché il processo di fabbricazione e il suo controllo garantiscano la conformità dei recipienti fabbricati al tipo omologato descritto nel certificato di esame UE del tipo e alle prescrizioni del presente decreto ad essi applicabili.

Prima di avviare la produzione, il fabbricante fornisce all'organismo notificato che ha rilasciato il certificato di esame UE del tipo tutte le informazioni necessarie, in particolare:

- a) i certificati relativi all'adeguata qualificazione dei procedimenti di saldatura e dei saldatori o degli operatori di saldatura;
- b) il verbale di controllo dei materiali utilizzati per la fabbricazione delle parti e dei componenti che contribuiscono alla robustezza del recipiente;
- c) una relazione sugli esami e sulle prove cui si è proceduto;
- d) un documento che descrive i processi di fabbricazione e l'insieme delle misure sistematiche prestabilite, prese per garantire la conformità dei recipienti al tipo descritto nel certificato di esame UE.

Il documento comprende:

- i) una descrizione dei mezzi di fabbricazione e di controllo adeguati alla costruzione dei recipienti;
- ii) un documento di controllo che descriva gli esami e le prove adeguati da effettuare nel corso della fabbricazione, con le relative modalità e frequenze di esecuzione;
- iii) l'impegno a eseguire gli esami e le prove conformemente al documento di controllo e ad effettuare su ciascun recipiente fabbricato una prova idraulica oppure, con l'accordo dello Stato membro, una prova pneumatica a una pressione di prova pari a 1,5 volte la pressione di progetto; tali esami e prove sono eseguiti sotto la responsabilità di personale qualificato e indipendente dai servizi incaricati della produzione e sono oggetto di una relazione;
- iv) l'indirizzo dei luoghi di fabbricazione e di immagazzinamento, nonché la data di inizio della fabbricazione.

L'organismo notificato, prima della data di inizio della fabbricazione, esamina tali documenti al fine di certificarne la conformità con il certificato di esame UE del tipo.



#### **4.3. Marcatura CE e dichiarazione di conformità UE**

- 4.3.1. Il fabbricante appone la marcatura CE su ogni singolo recipiente conforme al tipo descritto nel certificato di esame UE del tipo e alle prescrizioni applicabili del presente decreto.
- 4.3.2. Il fabbricante compila una dichiarazione scritta di conformità UE per ogni modello di recipiente e la tiene a disposizione delle autorità nazionali per dieci anni dalla data in cui il recipiente è stato immesso sul mercato. La dichiarazione di conformità UE identifica il modello di recipiente per cui è stata compilata.
- 4.3.3. Una copia della dichiarazione di conformità UE è messa a disposizione delle autorità competenti su richiesta.

#### **4.4. Rappresentante autorizzato**

Gli obblighi del fabbricante previsti al punto 4.3. possono essere adempiuti dal suo rappresentante autorizzato, a nome del fabbricante e sotto la sua responsabilità, purché siano specificati nel mandato.



**ISCRIZIONI, ISTRUZIONI PER L'USO, DEFINIZIONI E SIMBOLI****1. Marcatura CE e iscrizioni**

1.1. I recipienti il cui prodotto  $PS \times V$  è superiore a  $50 \text{ bar} \times \text{l}$  devono recare la marcatura CE di cui all'allegato II del regolamento (CE) n. 765/2008 e le ultime due cifre dell'anno in cui è stata apposta la marcatura CE.

1.2. Il recipiente o la sua targhetta segnaletica deve riportare almeno le iscrizioni seguenti:

- a) pressione massima di esercizio ( $PS$  in bar);
- b) temperatura massima di esercizio ( $T_{\max}$  in  $^{\circ}\text{C}$ );
- c) temperatura minima di esercizio ( $T_{\min}$  in  $^{\circ}\text{C}$ );
- d) capacità del recipiente ( $V$  in l);
- e) nome, denominazione commerciale o marchio registrato e indirizzo del fabbricante;
- f) tipo e identificazione di serie o del lotto del recipiente.

1.3. Se è utilizzata una targhetta, questa deve essere concepita in modo da non poter essere riutilizzata e prevedere uno spazio libero per l'eventuale aggiunta di altri dati.

**2. Istruzioni per l'uso e informazioni sulla sicurezza**

Nelle istruzioni per l'uso devono figurare le indicazioni seguenti:

- a) le informazioni previste al punto 1.2, a eccezione dell'identificazione di serie del recipiente o del lotto;
- b) l'utilizzazione prevista del recipiente;
- c) le condizioni di manutenzione e di installazione necessarie per garantire la sicurezza dei recipienti.

**3. Definizioni e simboli****3.1. Definizioni**

- a) La pressione di progetto « $P$ » è la pressione relativa scelta dal fabbricante e utilizzata per determinare lo spessore delle parti del recipiente soggette a pressione.
- b) La pressione massima di esercizio « $PS$ » è la pressione relativa massima che può essere esercitata in condizioni normali d'impiego del recipiente.
- c) La temperatura minima di esercizio « $T_{\min}$ » è la temperatura stabilizzata più bassa della parete del recipiente in condizioni normali d'impiego.
- d) La temperatura massima di esercizio « $T_{\max}$ » è la temperatura stabilizzata più elevata della parete del recipiente in condizioni normali d'impiego.
- e) Il limite di elasticità « $R_{eT}$ » è il valore alla temperatura massima di esercizio  $T_{\max}$ :
  - i) del limite superiore di snervamento  $R_{eH}$ , per un materiale che presenta un limite superiore e



inferiore;

ii) del limite convenzionale di elasticità  $R_{p0,2}$  dello 0,2 %;

iii) del limite convenzionale di elasticità  $R_{p1,0}$  dell'1 % per l'alluminio non legato.

f) Famiglie di recipienti:

fanno parte di una stessa famiglia i recipienti che differiscono dal prototipo soltanto per il diametro (a condizione che siano rispettate le prescrizioni di cui all'allegato I, punti 2.1.1. e 2.1.2.) o per la lunghezza della parte cilindrica nei seguenti limiti:

i) allorché il prototipo è costituito oltre che dai fondi, da una o più virole, le varianti della famiglia devono comprendere almeno una virola;

ii) se il prototipo è costituito soltanto da due fondi bombati, le varianti non devono comprendere virole.

Le variazioni di lunghezza che implicano modifiche delle aperture o dei manicotti saldati devono essere indicate sul progetto di ciascuna variante.

g) Un lotto di recipienti è costituito al massimo da 3 000 recipienti dello stesso modello.

h) Si tratta di fabbricazione in serie ai sensi del presente decreto qualora più recipienti di uno stesso modello siano fabbricati secondo un processo di fabbricazione continuo nel corso di un determinato periodo, conformemente a una concezione comune e con i medesimi procedimenti di fabbricazione.

i) Verbale di controllo: documento in cui il fabbricante dei materiali certifica che i prodotti consegnati sono conformi alle specifiche dell'ordine e fornisce i risultati delle prove correnti di stabilimento, in particolare per quanto concerne la composizione chimica e le caratteristiche meccaniche, eseguite su prodotti recipienti con gli stessi procedimenti di fabbricazione utilizzati per il prodotto fornito, ma non necessariamente sui prodotti consegnati.

### 3.2. Simboli

A	allungamento dopo rottura ( $L_o = 5,65\sqrt{S_o}$ )	%
$A_{80\text{ mm}}$	allungamento dopo rottura ( $L_o = 80\text{ mm}$ )	%
KCV	energia di rottura per flessione	J/cm <sup>2</sup>
P	pressione di progetto	Bar
PS	pressione massima di esercizio	Bar
$P_h$	pressione di prova idraulica o pneumatica	Bar
$R_{p0,2}$	limite convenzionale di elasticità dello 0,2 %	N/mm <sup>2</sup>
$R_{eT}$	limite di elasticità alla massima temperatura di esercizio	N/mm <sup>2</sup>
$R_{eH}$	limite superiore di snervamento	N/mm <sup>2</sup>
$R_m$	resistenza alla trazione	N/mm <sup>2</sup>
$R_{m, \max}$	resistenza massima alla trazione	N/mm <sup>2</sup>
$R_{p1,0}$	limite convenzionale di elasticità dell'1 %	N/mm <sup>2</sup>
$T_{\max}$	temperatura massima di esercizio	°C



$T_{\min}$	temperatura minima di esercizio	$^{\circ}\text{C}$
V	capacità del recipiente	L



**DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ UE (N. XXXX) <sup>(1)</sup>**

1. Recipiente/modello di recipiente (numero di prodotto, tipo, lotto o serie):
2. Nome e indirizzo del fabbricante e, se del caso, del suo mandatario:
3. La presente dichiarazione di conformità è rilasciata sotto la responsabilità esclusiva del fabbricante.
4. Oggetto della dichiarazione (identificazione del recipiente che ne consenta la rintracciabilità; se necessario per l'identificazione del recipiente è possibile includere un'immagine):
5. L'oggetto della dichiarazione di cui sopra è conforme alla pertinente normativa di armonizzazione dell'Unione:
6. Riferimento alle pertinenti norme armonizzate utilizzate o riferimenti alle altre specifiche tecniche in relazione alle quali è dichiarata la conformità:
7. L'organismo notificato ... (denominazione, numero) ha effettuato ... (descrizione dell'intervento) e rilasciato il certificato:
8. Informazioni supplementari:  
Firmato a nome e per conto di:  
(luogo e data del rilascio):  
(nome, funzione) (firma):

---

<sup>(1)</sup> L'assegnazione di un numero, da parte del fabbricante, alla dichiarazione di conformità è opzionale.”

